

## © EPODOC / EPO

**PN** - JP61172714 A 19860804  
**TI** - DECORATIVE MOLDING AND MANUFACTURE THEREOF  
**AB** - PURPOSE: To prevent the position of a decorative body from shifting by a constitution wherein a decorative molding consists of the decorative body and a substrate, which is injection-molded onto its back surface integrally with the decorative body.  
 CONSTITUTION: A decorative body 12 is fittingly set in a recessed fitting part 22 arranged at the predetermined position of a cavity 20 in the half of injection mold 18. The width (a) of the fitting part 22 is a little smaller than the width (b) of the decorative body 12. After the decorative body 12 is set, the mold 18 is closed and molten soft plastic is poured in order to injection-mold a substrate 14. At the same time, the decorative body 12 and the substrate 14 are made into an integral body by means of the adhering force developed during injection molding. In addition, when hot-melt adhesion is applied onto the back surface 16 of the decorative body 16, said adhesive is molten by the potential heat of the poured molten soft plastic and, after that, hardened, resulting in making the bonding power between the decorative body 12 and the substrate 14 larger than before after the molding of the substrate 14.  
**EC** - B29C45/14C; B29C45/14E; B29C45/14N  
**FI** - B29C45/14; B29C45/26; B32B33/00; B60R13/04  
**PA** - INOUE MTP KK  
**IN** - KAWAMOTO HIROSHI  
**AP** - JP19850013918 19850128  
**PR** - JP19850013918 19850128  
**DT** - \*

## © WPI / DERWENT

**AN** - 1986-242845 [37]  
**TI** - Decorative moulding mfr. - Involves integrally moulding with base member after initial mfr.  
**AB** - J61172714 Moulding consists of a decorative member and a base member which is injection moulded integrally on the back of the decorative member. The decorative member is initially formed by extrusion or injection moulding, then set in a recess provided in the cavity of an injection mould, and after closing the mould, molten flexible plastic is injected into the cavity.  
 - The decorative member is pref. made of a flexible plastic. The base member is also made of flexible plastics such as flexible vinyl chloride, etc.  
 - ADVANTAGE - The decorative member and the base member can be joined exactly through injection moulding, and mfg. costs can be reduced. Used in motor car, electric appliances, furniture, etc. (3pp Dwg.No.0/2)  
**IV** - DECORATE MOULD MANUFACTURE INTEGRAL MOULD BASE MEMBER AFTER INITIAL MANUFACTURE  
**PN** - JP61172714 A 19860804 DW198637 003pp  
**IC** - B29C45/14 ;B32B33/00 ;B60R13/04  
**MC** - A11-B12  
**DC** - A32 P73 Q17  
**PA** - (MTPK) MTP CHEM CO LTD

AP - JP19850013918 19850128  
PR - JP19850013918 19850128

© PAJ / JPO

PN - JP61172714.A 19860804

TI - DECORATIVE MOLDING AND MANUFACTURE THEREOF

AB - PURPOSE: To prevent the position of a decorative body from shifting by a constitution wherein a decorative molding consists of the decorative body and a substrate, which is injection-molded onto its back surface integrally with the decorative body.

- CONSTITUTION: A decorative body 12 is fittingly set in a recessed fitting part 22 arranged at the predetermined position of a cavity 20 in the half of injection mold 18. The width (a) of the fitting part 22 is a little smaller than the width (b) of the decorative body 12. After the decorative body 12 is set, the mold 18 is closed and molten soft plastic is poured in order to injection-mold a substrate 14. At the same time, the decorative body 12 and the substrate 14 are made into an integral body by means of the adhering force developed during injection molding. In addition, when hot melt adhesion is applied onto the back surface 16 of the decorative body 16, said adhesive is molten by the potential heat of the poured molten soft plastic and, after that, hardened, resulting in making the bonding power between the decorative body 12 and the substrate 14 larger than before after the molding of the substrate 14.

I - B29C45/14 ;B60R13/04

SI - B29C45/26 ;B32B33/00

PA - INOUE MTP CO LTD

IN - KAWAMOTO HIROSHI

ABD - 19861219

ABV - 010381

GR - M547

AP - JP19850013918 19850128

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開  
 ⑪ 公開特許公報 (A) 昭61-172714

⑫ Int.CI.	識別記号	序内整理番号	⑬ 公開 昭和61年(1986)8月4日
B 29 C 45/14		7179-4F	
B 60 R 13/04		7443-3D	
// B 29 C 45/26		8117-4F	
B 32 B 33/00		6122-4F	審査請求 未請求 発明の数 2 (全3頁)

⑭ 発明の名称 装飾モールとその製造方法

⑮ 特願 昭60-13918  
 ⑯ 出願 昭60(1985)1月28日

⑰ 発明者 川本 宏 名古屋市緑区鹿山2-27

⑱ 出願人 井上エムテーピー株式会社 名古屋市中村区名駅南2丁目13番4号

明細書

1. 発明の名称  
 装飾モールとその製造方法

2. 特許請求の範囲

1. 装飾体と、その裏面に一体に射出成形された基体とからなる装飾モール。
2. 装飾体を成形型のキャビティにセットして、プラスチックからなる基体を一体に射出成形するモールの製造方法において、該成形後の装飾体装着部裏面の接着によって前記装飾体のセットを行なうことを特徴とする装飾モールの製造方法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この発明は、自動車、電化製品、家具類等に用いられる装飾モールと、その製造方法に関する。

(従来の技術)

自動車、電化製品、家具類等においては、その表面の保護、あるいは装飾を目的として種々のモールが装着されている。

ところで、最近では製品表面の保護を主目的と

するモールに対しても装飾性が強く要求される傾向にあり、その要求に応じる為に、装飾体を接着テープ等によりモールの基体表面に接着し、一体とした装飾モールが用いられるに至った。

ところが、このような装飾モールは、装飾体と基体との接着を一定した状態で正確に行なうことが難しいので、良好な外観を得るのが難しく且つ装飾体が割れ易い欠点を有していた。その上接着テープの使用及び熟練した接着作業を必要とする為に成形コストが高くなる問題も有していた。

(発明が解決しようとする問題点)

この発明は前記問題点を解決するもので、外観が良好で、装飾体が割れにくく、且つ成形コストが安い装飾モールと、その合理的な製造方法の提供を目的とする。

(問題点を解決するための手段)

この発明は、装飾モールに関する発明と、その製造方法に関する発明とからなり、その要旨は次の如くである。

まず装飾モールに関する発明について述べれば

Best Available Copy

その要旨は、装飾体と、その裏面に一体に射出成形された基体とから装飾モールを構成したところにある。

次に装飾モールの製造方法に関する発明について述べれば、その要旨は、装飾体を成形型のキャビティにセットして、プラスチックからなる基体を一体に射出成形するモールの製造方法において、該成形型の装飾体接着部壁面の挟着によって装飾体のセットを行なうところにある。

以下実施例について説明する。

(実施例)

第1図はこの発明による装飾モールの一実施例を断面とともに示す斜視図である。

装飾モール10は、装飾体12と、その裏面に一体に射出成形された基体14とからなる。

装飾体12は模様等の点から軟質プラスチックとするのが好ましく、それに着色、あるいは文字、模様等の印刷又は刻設等によって装飾を施したもののが用いられる。特にその装飾体12としては、透明ウレタン樹脂等の透明軟質プラスチックからな

る条片の裏面に模様等の印刷を施し、あるいは印刷シート貼着したものが装飾性の点から好適である。そして、装飾体12の裏面16には、基体14との結合力を大とする為に、エチレン酢酸ビニル共重合体等のホットメルト型接着材層が適宜設けられる。

基体14は軟質塩化ビニル樹脂に代表される軟質プラスチックからなり、前記装飾体裏面16に一体に射出成形されたものである。基体の長さ、幅はデザイン上の観点から装飾体10の長さ、幅と同一又はそれより大なる寸法に適宜設定される。

次に前記装飾モール10の製造について記す。

まず、軟質プラスチックからなる前記装飾体12を、例えば着色プラスチックの押出若しくは射出成形によって、あるいは透明プラスチックの押出若しくは射出成形後、その成形体裏面に印刷を施し又は印刷シートを貼着することによって成形する。

その装飾体12を、第2図に示す射出成形型18のキャビティ20所定位部に設けた凹形状の接着部22

に嵌着セットする。前記接着部22の横幅aは、装飾体12の横幅よりわずか小とされている。その為に、装飾体12は、装飾体12の有する弾性を利用して接着部22内にやや強引に嵌着された後、接着部の壁面22aによって確実に嵌着保持される。勿論、接着部22における嵌着は横幅方向の壁面に限定されるものではなく、長さ方向の壁面によって、あるいは両方向における壁面によってなされるものでもよい。

装飾体12のセット後成形型18を組合し、キャビティ20内に熔融軟質プラスチックを注入して基体14を射出成形する。そして同時にその際の接着力によって装飾体12と基体14との一体化を行なう。なお、装飾体12の裏面16にホットメルト型接着剤を塗布しておけば、注入された熔融軟質プラスチックの保有熱によって該接着剤が熔融し、その後の硬化によって基体14成形後における装飾体12と基体14との結合力がより大となる。

(作用、効果)

この発明による装飾モールは、装飾体と、その

裏面に一体に射出成形された基体とからなる。従って、装飾体と基体との結合状態は常に一定した正確なものとなり、装飾体の位置がずれることがないので外観が損なわれることがなく、又、装飾体と基体との結合力は接着テープによるものに比べて大であり、剥離する虞れもない。更に、接着テープ及び熱凍した作業が不要な為に製品コストも安価である。

又、前記装飾モールの製造方法は、装飾体を成形型のキャビティにセットして、プラスチックからなる基体を一体に射出成形する際に、該成形型の装飾体接着部壁面の挟着によって装飾体のセットを行ない、射出圧によって該装飾体が移動しないようにするものである。従って、吸着装置等の複雑な装置を要することなく装飾体をキャビティにセットすることができる為に、設備の故障が少なく、設備費が安価となる。又、キャビティの曲面部等の複雑形状部においても同様にセットすることができる。

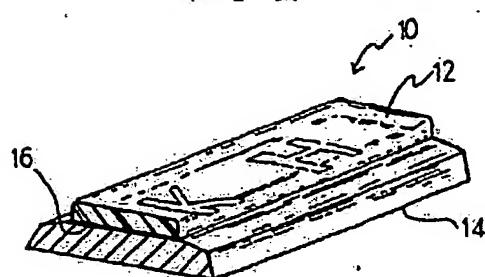
4. 図面の簡単な説明

第1図はこの発明一実施例の装飾モールを断面とともに示す斜視図、第2図はこの発明により装飾モールを製造する際の装飾体装着時を示す断面図である

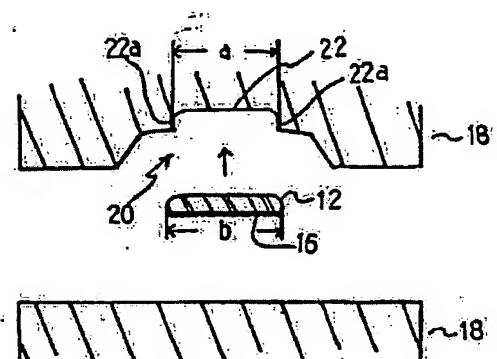
10…装飾モール、12…装飾体、14…基体  
16…成形型、20…キャビティ、22…装飾体装着部

特許出願人 井上エムテー・ピー株式会社

第1図



第2図



Best Available Copy